

SHOP COPY

THIS COPY IS GOOD FOR 14
DAYS AFTER DATE OF ISSUE

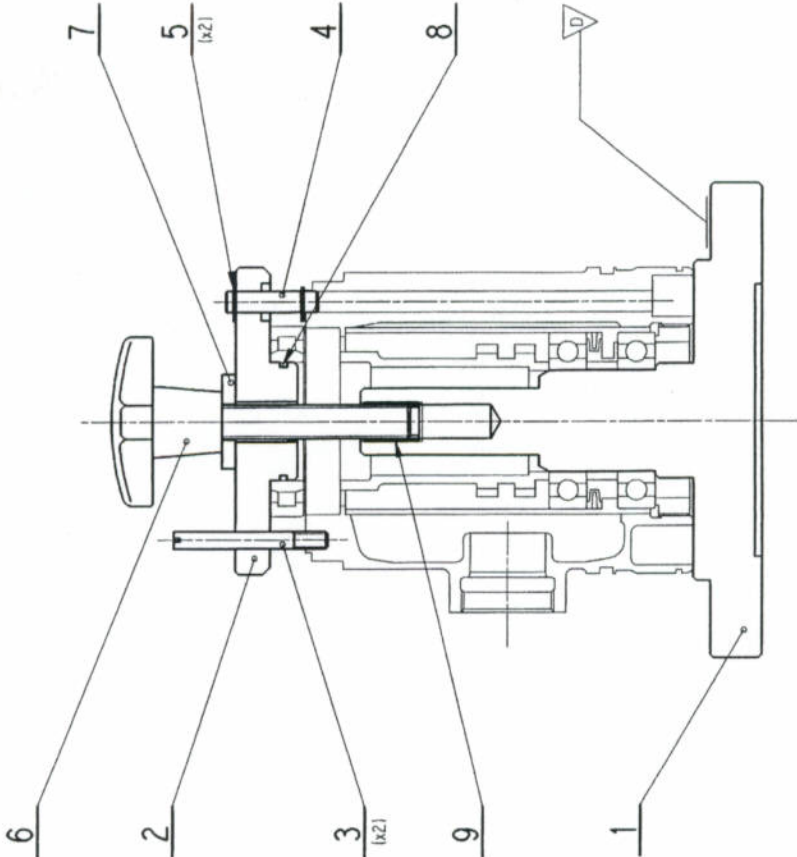
ISSUE DATE: 02/06/83

RELEASED FOR PROD.
DATE: 4/25/83 INT: 0

NOT A CONTROLLED
COPY

ZONE DE MARQUAGE DE LA REFERENCE OUTILLAGE.

- C LES COTES ET CRITERES DU PLAN REPRES \ominus SONT A
TRANSCRIRE SUR LE "CERTIFICAT DE CONFORMITE".
- B PROCESS : -INSERER LE SUPPORT REP. 1 DANS LE BOITIER TL.
-POSITIONNER LA PARTIE SUPERIEURE AVEC LE
ROULEMENT SUR L'ENSEMBLE PRECEDENT.
-TOURNER L'ECROU REP. 6 JUSQU'A CE QUE LE
ROULEMENT SOIT EMMANCHE.
- A FONCTION : OUTILLAGE DE POSE DU ROULEMENT A ROULEAUX.



DESIGN: PAB	VERIFIE PAR: MESLEDE	INTERPRETATION DES DESSINS SELON: INTERPRETATION OF DRAWINGS AS PER DATE:
DATE: 24-04-88	MACHINE/ENGINE: DESIGNATION PIECE/DESCRIPTION: ST 2100	N°PIECE/PART NUMBER: DATE:
ARRETE: 1	BOITIER TURBINE LIBRE	0 292 80 894 0
DESIGNATION OUTILLAGE		DATE:
OUTILLAGE DE POSE		DATE:
/002 NAME		DATE:
CE DESSIN EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE TURBOMECA. IL NE PEUT ETRE COMMUNIQUE OU REPRODUIT SANS AUTORISATION. THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF TM AND MAY NOT BE COPIED OR COMMUNICATED WITHOUT EXPRESS AUTHORIZATION.		
Echelle 1/1		
TURBOMECA		
CODE FABRICANT F0228 / MANUFACTURER CODE		
FORMAT: A1	SIZE: 1/1	PLANCHE: 1
IM0241G001		SHEET: 1/1
DATE: 24-04-88		DATE: 24-04-88

